Gebrauchsanweisung

Steckriegel Easy-Snap System

Bitte diese Gebrauchsanweisung vor dem Produkteinsatz ausführlich lesen.

Für Schäden, die durch Nichtbeachtung dieser Gebrauchsanweisung entstehen, lehnt der Hersteller jede Haftung ab.

1. Produktbeschreibung

Das Steckriegel Easy-Snap System ist ein Verankerungssystem für herausnehmbaren Zahnersatz. Die unterschiedlichen Verarbeitungsvarianten (Polymerisation, Kleben, Angießen) decken alle Herstellungsverfahren ab.
Für eine einwandfreie Funktion des Steckriegel Easy-Snap Systems sollte eine halbjährliche Kontrolle durch den Zahnarzt erfolgen. Spätestens nach 2 Jahren muss ein Austausch der Riegelachse und des Federringes durchgeführt werden. So kann eine zufriedenstellende Funktion des Zahnersatzes gewährt werden.

2. Indikation

Das Steckriegel Easy-Snap System ist bei abnehmbaren Prothesen (Freiendsattel- und Schaltlücken-Prothesen, Teleskop- und Konuskronen oder implantatgetragenen Prothesen) zu verwenden, die am Restgebiss starr verankert werden. Durch die Auswahl der Hülsen kann dieser einpolymerisiert oder angegossen werden.

3. Kontraindikation

Der Steckriegel darf keiner Kaubelastung ausgesetzt werden. Daher muss die Sekundärkonstruktion lagerichtig auf der Primärkonstruktion abgestützt sein. Bei Verdachtsmomenten auf Unverträglichkeit darf dieses Produkt nur nach vorheriger allergologischer Abklärung und Nachweis des Nichtbestehens einer Allergie verwendet werden.

4. Lagerungs- und Haltbarkeitshinweise

Es sind keine besonderen Lagerungsbedingungen zu beachten. Die Haltbarkeit in der Originalverpackung ist unbegrenzt.

5. Vorbemerkung

Bitte beachten:
Steckriegel nicht aus der Steckriegelhülse herausziehen. Das Herausziehen des Steckriegels aus der Steckriegelhülse verursacht einen Schaden am Kunststoff-Federring, wodurch der Halt des Riegels nicht mehr gegeben ist. Ist der Steckriegel aus der Steckriegelhülse herausgezogen worden, muss dieser durch einen neuen Steckriegel Easy-Snap und dem Kunststoff-Federring (REF 440 0N65 9) ersetzt werden.

5.1 Ausführungen

Das Steckriegel Easy-Snap System gibt es in zwei Ausführungen: Steckriegel Easy-Snap A (angussfähig) und Steckriegel Easy-Snap E (polymerisieren, kleben).
Beide Ausführungen unterscheiden sich durch unterschiedliche Metalle der Steckriegelhülse. Die Steckriegelhülse des Steckriegels Easy-Snap A ist rot anodisiert und unterscheidet sich dadurch von dem Steckriegel Easy-Snap E.
Steckriegel Easy-Snap A
Die Steckriegelhülse besteht aus einer angussfähigen Pt-Ir Legierung. Der Schmelzpunkt liegt bei 1800° C und ermöglicht einen Anguss mit Edelmetall- sowie Nichtedelmetalllegierungen, ausgenommen Titan.
Steckriegel Easy-Snap E
Die Steckriegelhülse besteht aus Titan, ist rot anodisiert und eignet sich zum Einkleben in den Modellguss oder zum Einpolymerisieren in den Prothesenkunststoff.

5.2 Möglichkeiten

Der Steckriegel Easy-Snap kann je nach Patientenwunsch von oral oder vestibulär eingebaut und entsprechend der Einbauweise mit dem Fingernagel geöffnet werden. Wird bei einem von oral eingebauten Steckriegel Easy-Snap von vestibulär ein Durchgang geschaffen, so kann der Riegel von vestibulär mit einem dünnen Gegenstand (z.B. aufgebogene Büroklammer) und von oral mit dem Fingernagel geöffnet werden. Um ein Durchstechen der Riegelachse zu verhindern, soll unbedingt ein Stopp an dem Gegenstand angebracht werden, dass nach dem Öffnen die Riegelachse nicht mehr weiter bewegt werden kann.

6. Verarbeitung

6.1 Kronenmodellation und Patrize

Die Information zur Patrizenherstellung gilt für alle Anwendungsmöglichkeiten von Steckriegel Easy-Snap. Die Wachsmodellation der Kronen erfolgt wie gewohnt. An der Pfeilerzahnkrone muss lingual bzw. palatinal ein Schubverteiler mit cervicaler Stufe und einem mesialen Interlock angebracht werden. Als Patrize für den Steckriegel Easy-Snap eignet sich ein Steg oder ein Stegstummel (Wachssteg, REF 430 0265 0). Es kann auch eine individuell gestaltete Patrizenform verwendet werden. Diese muss lediglich an der Stelle, an der später der Riegel platziert werden soll, eine plane Fläche entsprechend dem Durchmesser der Riegelhülse (2,8 mm) aufweisen. Die Kronen mit den Riegelpatrizen gießen und ausarbeiten.

6.2 Bohrung in der Patrize

Mit dem HM-Körnerbohrer (REF 330 0066 0) an der Stelle, an der später der Riegel platziert werden soll, eine kleine Mulde anlegen und mit dem Diatit-Multidrill 1,5 mm Durchmesser (REF 330 0073 0) in der Patrize eine Bohrung im 90° Winkel zur Einschubrichtung herstellen.

7. Steckriegel Easy-Snap E

7.1 Einbau in Kunststoff

7.1.1 Vorbereiten zum Dublieren

Die Bohrung in der Patrize mit Modellierwachs verschließen und mit der Stegpatrize plan schaben. Mit dem Rapidy Microfräser 2,1 mm Durchmesser (REF H001 NH 21) oder einem Rosenbohrer derselben Größe in das Wachs eine kleine Mulde schaben. Den Rapidy Microfräser oder Rosenbohrer dabei nur mit den Fingern drehen bis ein Kontakt mit dem Metallrand der Bohrung entsteht. Dieser Vorgang an beiden Seiten der Patrize ausführen. Die kleinen Mulden markieren die Bohrung in der Patrize. Das Modell zum Dublieren vorbereiten und dublieren.

7.1.2 Einbettmassemodell

Am Einbettmassemodell sind die kleinen Mulden in der abgeformten Patrize deutlich sichtbar. Diese Mulden sind für die weitere Verarbeitung sehr wichtig.

7.1.3 Anwachslehre

Die Anwachslehre an der Patrize so fixieren, dass die zylindrischen Zapfen in den kleinen Mulden der Stegpatrize einrasten und unter leichter Spannung gehalten werden. Die Patrize mit einer 0,4 bis 0,5 mm dünnen Schicht Modellierwachs überziehen. Die zylindrischen Zapfen der Anwachslehre dabei einmodellieren. Die Anwachslehre abnehmen und die Modellgussmodellation fertigstellen.
Bitte beachten: die Aussparungen, die durch die Anwachslehre entstanden sind, nicht beschädigen.
Diese Aussparungen in der Modellgussmodellation befinden sich in Achsrichtung zu der Bohrung im Patrizenteil.

7.1.4 Modellguss

Modellguss gießen und ausarbeiten. Die Aussparungen für den Steckriegel Easy-Snap E mit dem Multidrillbohrer 1,5 mm Durchmesser (REF 330 0073 0) nacharbeiten.

7.1.5 Steckriegel-Einbau

Auf dem Modell Primär- und Sekundärteil zusammenfügen. Den Steckriegel Easy-Snap E bis zum Anschlag in der Aussparung platzieren und mit Kaltpolymerisat am Modellguss befestigen. Es folgt die Wachsaufstellung der Zähne und die Fertigstellung der Prothese. Zum Öffnen des Riegels seitlich der Riegellinse in den Prothesenkunststoff eine kleine Mulde einarbeiten. Diese Mulde ermöglicht ein Öffnen des Riegels mit dem Fingernagel.

7.2 Einbau im Modellguss

7.2.1 Dublieren (siehe Abschnitt 7.1.1 und 7.1.2)

7.2.2 Modellgussmodellation

Im Unterkiefer den Sublingualbügel bzw. im Oberkiefer das Transversalband legen. Den Keramikplatzhalter E mit der Anwachslehre an den Mulden der Patrize ansetzen und mit Modellierwachs fixieren. Auf der gegenüberliegenden Seite der Stegpatrize den zylindrischen Zapfen der Anwachslehre in die Sekundärmodellation einmodellieren. Die Anwachslehre entfernen und die Modellgussmodellation fertigstellen. Dabei den Keramikplatzhalter E bis zu seinem größten Durchmesser einmodellieren.

7.2.3 Modellguss gießen und ausarbeiten

Modellguss gießen und Keramikplatzhalter E mit maximal 110 µ und 4 bar Druck mit einem Griffelstrahler ausstrahlen. Nach dem Ausarbeiten und Polieren die Öffnung an der buccalen Seite mit dem Diatit-Multidrill 1,5 mm Durchmesser (REF 330 0073 0) nacharbeiten. Primär- und Sekundärteil auf dem Modell zusammenfügen und Steckriegel Easy-Snap E einprobieren. Kann der Steckriegel Easy-Snap E mühelos eingebracht werden und liegt die Steckriegellinse passgenau an dem Modellguss an, muss seitlich der Steckriegellinse im Modellguss eine kleine Mulde angebracht werden. Diese Mulde ermöglicht ein Öffnen des Riegels mit dem Fingernagel. Steckriegel Easy-Snap E einkleben. Einkleben siehe unter Abschnitt 8 „Einkleben von Steckriegel Easy-Snap E„.

7.3 Modellation im Abhebeverfahren

Soll die Modellation zum Einbetten von dem Modell abgehoben werden, den Modellierstift E verwenden.

7.3.1 Kronenmodellation und Patrize (siehe Abschnitt 6.1 und 6.2)

7.3.2 Modellierstift E

Den Modellierstift E in der Bohrung der Patrize bis zum Anschlag platzieren und mit Wachs oder Modellierkunststoff bis zu seinem größten Durchmesser in die Modellation integrieren.
Nach Fertigstellung der Modellation mit einer Zange den Modellierstift E durch leichtes Drehen lockern und herausziehen.
Die Modellation abheben, einbetten und gießen.

7.3.3 Modellguss gießen und ausarbeiten

Das Entfernen der Einbettmasse aus dem für den Steckriegel Easy-Snap E vorgesehenen Platz im Modellguss mit einem Griffelstrahler und 50 µm Korund bei maximal 4 bar Druck ausstrahlen.
Nach dem Ausarbeiten und Polieren die Öffnung an der buccalen Seite mit dem Diatit-Multidrill 1,5 mm Durchmesser (REF 330 0073 0) nacharbeiten. Primär- und Sekundärteil auf dem Modell zusammenfügen und Steckriegel Easy-Snap E einprobieren. Kann der Steckriegel Easy-Snap E mühelos eingebracht werden und liegt die Steckriegellinse passgenau an dem Modellguss an, muss seitlich der Steckriegellinse im Modellguss eine kleine Mulde angebracht werden. Diese Mulde ermöglicht ein Öffnen des Riegels mit dem Fingernagel. Steckriegel Easy-Snap E einkleben.
Einkleben siehe Abschnitt 8 „Einkleben von Steckriegel Easy-Snap E„.

8. Einkleben von Steckriegel Easy-Snap E

Teile, die nicht miteinander verklebt werden dürfen, vor dem Einkleben mit FGP Isolierung
(REF 540 0102 7) abdecken.

8.1 Mit FGP Isolierung abzudeckende Teile:

- Die Bohrung in der Patrize und ca. 2 bis 3 mm im Umkreis.
- Sekundärteil - an dem die Riegellinse Kontakt bekommt.
- Steckriegel Snap E - der Riegelzapfen der aus dem Steckriegelgehäuse ragt.
- Riegellinse - an der sie mit dem Sekundärteil Kontakt bekommt.

9. Steckriegel Easy-Snap A

9.1 Eingießen in Edelmetall und Nichtedelmetall Sekundärkonstruktionen, ausgenommen Titan

Die Sekundärmodellation zum Einbetten von dem Modell abheben.

9.2 Kronenmodellation und Patrize (siehe Abschnitt 6.1 und 6.2)

9.3 Modellierstift A

Die angussfähige Steckriegelhülse über den Modellierstift A schieben und zusammen in der Bohrung der Patrize platzieren. Die Steckriegelhülse und Modellierstift A mit Wachs oder Modellierkunststoff bis zum größten Durchmesser von Modellierstift A in die Modellation integrieren. Nach Fertigstellung der Modellation mit einer Zange den Modellierstift A durch leichtes Drehen lösen und herausziehen. Die Steckriegelhülse verbleibt in der Modellation.

9.4 Modellguss gießen und ausarbeiten

Die Einbettmasse aus der Steckriegelhülse mit einem Griffelstrahler und maximal 50 µ Korund oder besser Glanzstrahlmittel bei höchstens 4 bar Druck ausstrahlen. Nach dem Ausarbeiten und Polieren die Öffnung an der buccalen Seite mit dem Diatit-Multidrill 1,5 mm Durchmesser (REF 330 0073 0) nacharbeiten. Seitlich der Steckriegellinse im Sekundärteil muss eine kleine Mulde angebracht werden. Diese Mulde ermöglicht ein Öffnen des Riegels mit dem Fingernagel. Mit dem Eindrückstift den Kunststoff-Federring in die Hülse einstecken. Anschließend die Riegelachse eindrücken.

10. Technische Daten

Maße:	Steckriegel Easy-Snap zusammengebaut:	Gesamtlänge:	6,4 mm
		Einbaulänge:	4,2 mm
		Ø Linse:	3,5 mm
		Ø Achse:	1,5 mm
		Ø Hülsen:	2,8 mm
Materialien:	Riegelachse:	Edelstahl	
	Hülsen:	Pt-Ir-Legierung / Titan (rot anodisiert)	
	Kunststoff-Federring:	Polyetherimide	

Die Hülse aus Titan für den Kunststoffeinbau bzw. Einklebevariante ist rot eingefärbt (anodisiert). Die Hülse aus Pt-Ir-Legierung ist silberfarben.

11. Verwendete Symbole

LOT Chargenbezeichnung

Gebrauchsanweisung beachten

12. Sonstige Hinweise

Diese Gebrauchsanweisung entspricht dem aktuellen Stand der Technik und unseren eignen Erfahrungen. Das Produkt darf nur in der unter Punkt 2 beschriebenen Indikation verwendet werden. Der Anwender ist für den Einsatz des Produktes selbst verantwortlich. Für fehlerhafte Ergebnisse wird nicht gehaftet, da der Hersteller keinen Einfluss auf die Verarbeitung hat. Eventuell dennoch auftretende Schadenersatzansprüche beziehen sich ausschließlich auf den Warenwert unserer Produkte.

bredent
GmbH & Co.KG · Weissenhorner Str. 2 · 89250 Senden · Germany
Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-22 · Fax (+49) 0 73 09 / 8 72-24
www.bredent.com · e-mail info@bredent.com

Instructions for use

Locking pin Easy-Snap system

Before using the product, please read these instruction for carefully use.

The manufacturer will not accept any liability for damage resulting from non-compliance with these instructions for use.

1. Description of the product

The locking pin Easy-Snap system is an attachment system for removable restorations. The various processing methods (polymerization, luting (glueing), casting-on) cover all manufacturing procedures.
To ensure proper function of the locking pin Easy-Snap system, it should be checked by the dentist every six months. The lock axles and the snap ring need to be replaced no later than after 2 years to ensure adequate function of the restoration.

2. Indication

The locking pin snap system is used for removable dentures (free-end saddles and partial dentures, telescopic and conical crowns or implant-supported dentures) featuring rigid fixation to the residual teeth. Thanks to the range of sleeves the locking pin can be polymerized into or cast on the restoration.

3. Contraindication

The locking pin must not be exposed to masticatory loading. Accordingly, the secondary structure needs to be attached to the primary structure in a way to ensure proper support. The product should not be used for patients with a suspected allergy until allergy tests have been completed to confirm that the patient is not allergic to the materials contained in the product.

4. Storage durability

No special storage conditions are required. The product features unlimited shelf life.

5. Introductory remarks

Please note:
Do not pull the locking pin out of the locking pin sleeve. Pulling out the locking pin of the locking pin sleeve will cause damage to plastic snap ring resulting in the loss of the hold of the lock.
If the locking pin has been pulled out of the locking pin sleeve, it needs to be replaced by a new locking pin Easy-Snap and the plastic snap ring (REF 440 0N65 9).

5.1 Types

The locking pin snap system is available in two types: locking pin Easy-Snap A (suitable for casting on) and locking pin Easy-Snap E (polymerizing, luting).
Both types differ in the metal used for the locking pin sleeve. The locking pin sleeve of the locking pin Easy-Snap A is red anodized and hence differs from the locking pin Easy-Snap E.
Locking pin Easy-Snap A
The locking pin sleeve consists of a cast-on platinum-iridium alloy. The melting point is
1800° C and allows casting to precious metal and non-precious metal alloys except of titanium.
Locking pin Easy-Snap E
The locking pin sleeve consists of titanium (red anodized) and is suitable for glueing in CoCr supply or for polymerizing in the denture resin.

5.2 Options

Depending on the patient's wish, the locking pin Easy-Snap can be integrated from the oral or the vestibular direction and - in accordance with the method of integration - opened with the fingernail. If a transition is
prepared from the vestibulary direction for a locking pin Easy-Snap that has been integrated from the oral direction, the lock can be opened from the vestibulary direction using a thin object (e.g. bent paper clip) or
from the oral direction using the fingernail. In order to avoid piercing of the lock axle, a stop should be attached to the object so that the lock axle can not be moved after opening.

6. Processing

6.1 Crown wax pattern and patrix

The information on the preparation of the patrix applies to all indications of the locking pin Easy-Snap system. Crowns are waxed up in the usual way. A milled shear distributor with a cervical step and a mesial interlock must be attached to the lingual or palatal area of the abutment tooth crown. A bar or a bar stump (wax bar, REF 430 0265 0) is suitable as a patrix for the locking pin Easy-Snap. An individually prepared patrix design can also be used. It only needs to have a plane surface that corresponds to the diameter of the locking pin sleeve (2.8 mm) at the point where the lock is to be placed subsequently. The crowns with the locking pin patrixes are cast and finished.

6.2 Drilling in the patrix

The tungsten carbide centering drill (REF 330 0066 0) is used to obtain a small notch at the point where the lock is to be placed later on and a drillhole is prepared in the patrix at an angle of 90° towards the direction (path) of insertion using the Diatit-Multidrill (Ø 1.5 mm) (REF 330 0073 0).

7. Locking pin Easy-Snap E

7.1 Integration into resin

7.1.1 Preparing for duplicating

The drillhole in the patrix is sealed with modelling wax and scraped flat together with the bar patrix. A small notch is scraped into the wax using the Rapidy Microbur, diameter 2.1 mm (REF H001 NH 21) or a round bur. The Rapidy Microbur or the round bur is only turned with the fingers until contact with the metal margin of the drillhole is achieved. This process must be carried out on both sides of the patrix. The small notches mark the drillhole in the patrix. Then the model is prepared for duplicating and duplicated.

7.1.2 Investment material model

The small notches in the moulded patrix are clearly visible on the investment material model. These notches are essential for further processing.

7.1.3 Device for waxing-on

The device for waxing-on must be fixed at the patrix so that the cylindrical pegs engage in the small notches of the bar patrix and slight tension is ensured. The patrix is coated with a 0.4 – 0.5 mm layer of modelling wax. The cylindrical pegs of the device for waxing-on are integrated in the wax pattern. Then the device for waxing-on is removed and the CoCr model is completed.
Please note: The gaps that resulted from the device for waxing-on must not be damaged. These gaps in the CoCr model are located in the axial direction towards the drillhole in the patrix element.

7.1.4 CoCr framework

Cast and finish the CoCr framework. The gaps for the locking pin Easy-Snap E must be reworked with the Multidrill bur, diameter 1.5 mm (REF 330 0073 0).

7.1.5 Integration of the locking pin

Primary and secondary elements are assembled on the model. The locking pin Easy-Snap E is placed in the gap up to the stop and affixed to the CoCr object using cold-curing resin. Then the teeth are set up in wax and the denture is completed. Prepare a small notch at the side of the locking pin lens in the denture resin to open the lock. This gap allows opening the lock with the fingernail.

7.2 Integration in CoCr structures

7.2.1 Duplicating (see sections 7.1.1 and 7.1.2)

7.2.2 CoCr wax pattern

Place the sublingual bar in the lower jaw resp. the transverse band in the upper jaw. Attach the ceramic spacer E to the notches of the patrix using the device for waxing-on and fix it with modelling wax. Integrate the cylindrical peg of the device for waxing-on into the secondary pattern on the opposite side of the bar patrix. Remove the device for waxing-on and complete the CoCr pattern. The ceramic spacer E must be integrated into the pattern up to its largest diameter.

7.2.3 Casting and finishing CoCr framework

Cast the CoCr framework and sandblast the ceramic spacer E with aluminium oxide, maximum grain size
110 µ and a pressure of 4 bar (use only blasting nozzles for manual blasting).
After finishing and polishing, the opening at the buccal side must be reworked with the Diatit-Multidrill, diameter 1.5 mm (REF 330 0073 0). Primary and secondary elements are assembled on the model and the
locking pin Easy-Snap E is tried in. If the locking pin Easy-Snap E can be easily inserted and the locking pin lens is positioned precisely to the CoCr object, a small notch must be prepared in the CoCr object at the side of the locking pin lens. This notch allows opening the lock with the fingernail. Glue in locking pin snap E.
For glueing in see section 8 „Glueing in locking pin Easy-Snap E".

7.3 Modelling for the lifting method

If the pattern is to be lifted from the model for investing, the modelling pin E must be used.

7.3.1 Crown pattern and patrix (see sections 6.1 and 6.2)

7.3.2 Modelling pin E

Place the modelling pin into the drillhole of the patrix up to the stop and integrate into the pattern up to its largest diameter using wax or modelling resin.
After completing the pattern, the modelling pin is loosened through slight turning movements with pliers and pulled out. Remove the pattern from the model, invest and cast.

7.3.3 Casting and finishing CoCr objects

The investment material is removed with a blasting nozzle from the space in the CoCr object intended for the locking pin snap E and sandblasted with corundum, 50 mm, at a maximum pressure of 4 bar (blasting nozzle for manual blasting).
After finishing and polishing, the opening at the buccal side must be reworked with the Diatit-Multidrill, diameter 1.5 mm (REF 330 0073 0). Primary and secondary elements are assembled on the model and the locking pin Easy-Snap E is tried in. If the locking pin Easy-Snap E can be easily inserted and the locking pin lens is positioned precisely to the CoCr object, a small notch must be prepared in the CoCr object at the side of the locking pin lens. This notch allows opening the lock with the fingernail. Glue in locking pin Easy-Snap E.
For glueing in see section 8 „Glueing in locking pin Easy-Snap E".

8. Glueing in locking pin Easy-Snap E

Components that must not be glued to each other, must be coated with FGP insulating agent prior to glueing in (REF 540 0102 7).

8.1 Components to be coated with FGP insulating agent:

- The drillhole in the patrix and adjacent, surrounding areas (2 - 3 mm).
- Secondary element – at points of contact of the locking pin lens.
- Locking pin Easy-Snap E – the locking pin peg that projects from the locking pin housing
- Locking pin lens – at points of contact with the secondary element.

9. Locking pin Easy-Snap A

9.1 Casting in precious and non-precious metal secondary structures except of titanium

Lift the secondary pattern from the model for investing.

9.2 Crown wax pattern and patrix (see sections 6.1 and 6.2)

9.3 Modelling pin A

Slide the cast-on locking pin sleeve over the modelling pin A and place them in the drillhole of the patrix. Integrate the locking pin sleeve and modelling pin A into the pattern up to the largest diameter of modelling pin A using wax or modelling resin. Once the pattern has been completed, loosen modelling pin A through slight turning movements with pliers and pull it out. The locking pin sleeve remains in the pattern.

9.4 Casting and finishing CoCr objects

Remove the investment material from the locking pin sleeve using a blasting nozzle (for manual blasting) and corundum (maximum grain size 50 µ) at a maximum pressure of 4 bar. After finishing and polishing, the opening at the buccal side must be reworked with the Diatit-Multidrill, diameter 1.5 mm (REF 330 0073 0). A small notch must be prepared in the secondary element at the side of the locking pin lens. This notch allows opening the lock with the fingernail. Then press in the lock axle.

10. Technical data

Dimensions:	Locking pin Easy-Snap, assembled:	Total length:	6.4 mm
		Insertion length:	4.2 mm
		Ø lens:	3.5 mm
		Ø axle:	1.5 mm
		Ø sleeves:	2.8 mm
Materials:	Lock axle:	Stainless steel	
	Sleeves:	Pt-Ir alloy / titanium (red anodized)	
	Plastic snap ring:	Polyetherimides	

The titanium sleeve for the integration into resin or for glueing in is colored in red (anodized). The sleeve made of a Pt-Ir alloy features a silver color.

11. Symbols

LOT Lot number

Observe instructions for use

12. Additional information

These instructions for use are based on state-of-the-art methods and equipment and our own experience. The product may only be used for the indication described under item 2. The user himself is responsible for processing the product.
Liability for incorrect results shall be excluded since the manufacturer does not have any influence on further processing. Any occurring claims for damages may only be made up to the value of our products.

Mode d'emploi

Système de verrou à douille Easy-Snap

Veuillez lire attentivement ce mode d'emploi avant d'utiliser le produit.

Le fabricant décline toute responsabilité pour tout dommage qui résulterait de la non observation de ce mode d'emploi.

1. Description du produit

Le système de verrou à douille Easy-Snap est un système d'ancrage pour prothèses adjointes. Les différents modes de mise en œuvre (polymérisation, collage, coulée de raccord) satisfont à tous les procédés de fabrication.
En vue d'un fonctionnement irréprochable du verrou à douille du système Easy-Snap, il est nécessaire que le chirurgien-dentiste procède à un contrôle tous les 6 mois. Au plus tard après deux ans, procéder à un remplacement de l'axe de verrou et de la rondelle-ressort. Ainsi on peut assurer un fonctionnement satisfaisant de la restauration dentaire.

2. Indication

Le système de verrou à douille Easy-Snap s'utilise pour les prothèses adjointes amovibles (prothèses à selles en extension et à édentation intercalaire) ancrées solidement à la dentition restante. La sélection des gaines permet de le fixer par polymérisation ou par une coulée de raccord.

3. Contre-indication

Le verrou à douille ne doit pas être soumis aux sollicitations masticatoires. En conséquence, il faut que l'infrastructure secondaire s'appuie dans un positionnement correct sur l'infrastructure primaire. Dans le cas où il y aurait des doutes sur des intolérances, le produit ne doit être utilisé qu'après des examens anti-allergiques et lorsqu' il est établi qu'il n'y a pas de présence d'allergie.

4. Consignes de stockage et date de péremption

Il n'y a pas de conditions spéciales de stockage à observer. La durée de conservation est illimitée dans l'emballage original.

5. Remarque préliminaire

A observer:
Ne pas retirer le verrou à douille de la gaine. En sortant le verrou à douille de la gaine, on endommage la rondelle-ressort en résine, ainsi la bonne tenue du verrou n'est plus assurée. Quand le verrou à douille a été retiré de la gaine, il faut le remplacer par un nouveau verrou à douille avec rondelle-ressort (REF
440 0N65 9).

5.1 Modèles de verrous à douille

Le système de verrou à douille Easy-Snap est disponible en deux modèles: le verrou à douille Easy-Snap A (pour coulée de raccord) et le verrou à douille Easy-Snap E (à polymériser, coller).
Les deux modèles se différencient par les différents métaux du verrou à douille. La gaine du verrou à douille Easy-Snap A est anodisée en rouge et se différencie ainsi du verrou à douille Easy-Snap E.
Verrou à douille Easy-Snap A
La gaine du verrou à douille est composée d'un alliage Pt-Ir se prêtant à la coulée de raccord. Le point de fusion est à 1800° C et permet une coulée de raccord avec des métaux précieux et non précieux, à l'exception du titane.
Verrou à douille Easy-Snap E
La gaine du verrou à douille est en titane à anodisation rouge et elle se laisse coller dans les châssis métalliques et se prête à la polymérisation dans les prothèses en résine.

5.2 Possibilités

Selon les désirs du patient, le verrou à douille Easy-Snap peut se mettre en place par la face orale ou vestibulaire et selon le mode de montage il se laisse ouvrir avec l'ongle. Quand un verrou à douille Easy-Snap a été monté par le côté oral, en créant un passage par la face vestibulaire, le verrou se laisse ouvrir par le côté vestibulaire avec un objet fin (par ex. un trombone que l'on aura courbé en ouverture et avec l'ongle par la face orale). Afin d'empêcher de percer l'axe du verrou, il faut impérativement placer un système d'arrêt sur l'objet de sorte qu'après l'ouverture, il ne soit plus possible de faire bouger l'axe du verrou.

6. Mise en œuvre

6.1 Sculpture de la couronne et de la partie mâle

L'information pour la confection de la pièce/partie mâle est valable pour tous les domaines d'application du verrou à douille Easy-Snap. La sculpture en cire des couronnes se fait comme d'usage. Sur la couronne pilier, on fixe un répartiteur de contraintes sur la face linguale ou palatine avec épaulement cervical et un interlock mésial. En tant que partie mâle pour le verrou à douille Easy-Snap, une barre de contention ou un bout d'une telle barre est approprié (barre en cire, REF 430 0265 0). Il est également possible d'utiliser une forme de partie mâle individualisée. Il suffit que celle-ci présente une surface plane à l'endroit où le verrou sera placé plus tard d'un diamètre correspondant à la gaine du verrou (2,8 mm). Ensuite, procéder à la coulée et à la finition des parties mâles pour verrous.

6.2 Forage dans la partie mâle

Avec le foret pointeau en carbure de tungstène (REF 330 0066 0) réaliser un creux à l'endroit où le verrou sera placé plus tard et à l'aide du Multidrill en diatite de 1,5 mm de diamètre (REF 330 0073 0) procéder à un forage dans la partie mâle avec un angle de 90° par rapport à l'axe d'insertion.

7. Verrou à douille Easy-Snap E

7.1 Montage dans la résine

7.1.1 Préparation à la duplication

Fermer le forage dans la partie mâle avec de la cire à sculpter en lui conférant une forme plane avec la partie mâle. Avec la micro fraise Rapidy à 2,1 mm de diamètre (REF H001 NH 21) ou avec une fraise boule de la même taille, réaliser un petit creux dans la cire. Pour cela juste tourner la micro fraise Rapidy ou la fraise à boule avec les doigts jusqu'à obtention d'un contact avec le bord métallique du forage. Répéter ce processus sur les deux faces de la partie mâle. Les petits creux servent de repère pour le forage dans la partie mâle. Préparer le modèle pour la duplication puis la réaliser.

7.1.2 Modèle en revêtement

Sur le modèle en revêtement les petits creux formés dans la partie mâle sont nettement visibles. Ces creux sont très importants pour la mise en œuvre ultérieure.

7.1.3 Gabarit d'apport de cire

Fixer le gabarit d'apport de cire sur la partie mâle de telle sorte que les tétons cylindriques s'encastrent dans les petits creux de la barre de la partie mâle et soient maintenus sous faible tension. Appliquer une fine couche de cire à sculpter de 0,4 à 0,5 mm sur la partie mâle. Y sculpter les tétons cylindriques du gabarit d'apport de cire. Retirer le gabarit d'apport de cire et terminer la maquette du châssis métallique.
N.B.: ne pas endommager les évidements formés par le gabarit d'apport de cire.
Ces évidements dans la maquette du châssis métallique se trouvent en direction de l'axe de forage dans la partie mâle

7.1.4 Châssis métallique

Couler le châssis métallique et le dégrossir. Retravailler les évidements pour le verrou à douille Easy-Snap E à l'aide du foret Multidrill de 1,5 mm de diamètre (REF 330 0073 0).

7.1.5 Montage du verrou à douille

Assembler la partie primaire et la partie secondaire sur le modèle. Placer le verrou à douille Easy-Snap E dans l'évidement jusqu'à la butée et fixer avec du polymère froid sur le châssis métallique. Procéder ensuite au montage des dents et terminer la prothèse. Pour ouvrir le verrou, réaliser un petit creux sur le côté de la lentille du verrou. Ce creux permettra d'ouvrir le verrou avec l'ongle.

7.2 Montage dans le châssis métallique

7.2.1 Duplication (voir les paragraphes 7.1.1 et 7.1.2)

7.2.2 Sculpture du châssis métallique

A la mandibule poser la barre sublinguale, au maxillaire la bande transversale. Positionner l'entretoise céramique E avec le gabarit d'apport de cire auprès des creux de la partie mâle et fixer avec de la cire à sculpter. Sur l'autre côté de la partie mâle à barre, intégrer en sculptant le téton cylindrique dans la sculpture secondaire. Retirer le gabarit d'apport de cire et terminer la sculpture du châssis métallique. En même temps intégrer en sculptant l'entretoise céramique E jusqu'à son plus grand diamètre.

7.2.3 Coulée du châssis métallique et dégrossissage

Couler le châssis métallique et sabler l'entretoise céramique E avec au maximum 110 µ et 4 bars de pression à l'aide d'un stylet de sablage.
Après le dégrossissage et le polissage, retravailler l'ouverture sur la face buccale à l'aide du Multidrill en diatite de 1,5 mm de diamètre (REF 330 0073 0). Assembler la partie primaire et la partie secondaire sur le modèle et essayer de mettre le verrou à douille Easy-Snap E en place. S'il se met facilement en place et si la lentille du verrou à douille se place avec précision contre le châssis métallique, il faut réaliser un petit creux dans le châssis métallique à côté de la lentille. Ce creux permettra l'ouverture du verrou avec l'ongle. Maintenant, coller le verrou à douille Easy-Snap E. Pour le collage, veuillez vous référer au paragraphe 8 „Collage du verrou à douille Easy-Snap E„.

7.3 Sculpture selon le procédé du retrait

Quand pour la mise en revêtement la sculpture doit être enlevée du modèle, utiliser la tige à modeler E.

7.3.1 Sculpture de la couronne et de la partie mâle (voir paragraphes 6.1 et 6.2)

7.3.2 Tige de modelage E

Placer la tige de modelage E dans le forage de la partie mâle jusqu'à la butée et l'intégrer dans le sculptage à l'aide de cire ou de résine à sculpter jusqu'à son diamètre le plus important.
Après avoir terminé la sculpture, dégager la tige à modeler E avec une pince en exerçant une faible rotation et l'extraire. Retirer la sculpture, la mettre en revêtement et la couler.

7.3.3 Coulée du châssis métallique et dégrossissage

Enlever le matériau de revêtement de l'espace réservé au verrou à douille Easy-Snap E dans le châssis métallique à l'aide d'un stylet de sablage et de corindon de 50 µ sous une pression de 4 bars au maximum.
Après le dégrossissage et le polissage, retravailler l'ouverture sur la face buccale à l'aide du Multidrill en diatite de 1,5 mm de diamètre (REF 330 0073 0). Assembler la partie primaire et la partie secondaire sur le modèle et essayer de mettre le verrou à douille Easy-Snap E en place. S'il se met facilement en place et si la lentille du verrou à douille se place avec précision contre le châssis métallique, il faut réaliser un petit creux dans le châssis métallique à côté de la lentille. Ce creux permettra l'ouverture du verrou avec l'ongle. Mettre la rondelle-ressort dans la gaine à l'aide de la tige d'insertion. Ensuite y faire entrer l'axe du verrou en appuyant.

8. Collage du verrou à douille Easy-Snap E

Les pièces à ne pas coller les unes aux autres sont à recouvrir d'isolant FGP (REF 540 0102 7).

8.1 Pièces à recouvrir d'isolant FGP

- Le forage dans la partie mâle et env. 2 à 3 mm autour.
- La pièce secondaire – à laquelle la lentille de verrou aura contact.
- Le verrou à douille Easy-Snap E – le téton du verrou qui émerge du boîtier du verrou à douille.
- La lentille du verrou – à laquelle il y aura contact par la pièce secondaire.

9. Verrou à douille Easy-Snap A

9.1 Coulée de pièces secondaires en métal précieux ou non précieux à l'exception du titane

Pour la mise en revêtement, retirer les sculptures secondaires du modèle.

9.2 Sculpture de la couronne et de la partie mâle (voir paragraphes 6.1 et 6.2)

9.3 Tige de modelage A

Faire glisser la gaine du verrou à douille se prêtant à la coulée de raccord par dessus la tige de modelage A et les placer ensemble dans le forage de la partie mâle. Intégrer la gaine du verrou à douille et la tige de modelage A avec de la cire ou de la résine à sculpter jusqu'au plus grand diamètre de la tige à sculpter A dans la sculpture. Après avoir terminé la sculpture, dégager la tige à modeler A avec une pince en exerçant une faible rotation et l'extraire. La gaine du verrou à douille reste dans la sculpture.

9.4 Coulée du châssis métallique et dégrossisssage

A l'aide d'un stylet de sablage et un maximum de 50 µ de corindon ou encore mieux d'abrasif de lustrage à 4 bars de pression au maximum, enlever le matériau de revêtement par sablage de la gaine du verrou à
douille. Après le dégrossissage et le polissage, retravailler l'ouverture sur la face buccale à l'aide du Multidrill en diatite de 1,5 mm de diamètre (REF 330 0073 0). Dans la pièce secondaire, sur le côté de la lentille à verrou, réaliser un petit creux. Ce creux permettra l'ouverture du verrou avec l'ongle. Mettre la rondelle-ressort dans la gaine à l'aide de la tige d'insertion. Ensuite y faire entrer l'axe du verrou en appuyant.

10. Caractéristiques techniques

Istruzioni per l'uso

Sistema chiavistello a scatto Easy-Snap

I
CE
0483

Leggere attentamente le istruzioni prima dell'utilizzo del prodotto.
Il produttore non si assume alcuna responsabilità per danni, dovuti all'inosservanza delle presenti istruzioni d'uso.

1. Descrizione del prodotto

Il chiavistello a scatto con sistema Easy-Snap è un sistema di ancoraggio per protesi rimovibili. Le diverse metodiche di lavorazione (incollaggio, sovrafusione) coprono tutte le tecniche di produzione.
Per garantire una funzionalità ottimale del sistema del chiavistello a scatto si consiglia di eseguire un controllo semestrale dall'odontoiatra. Dopo due anni è necessario sostituire il perno del chiavistello e la matrice in plastica. In tal modo è possibile garantire un'adeguata funzionalità alla protesi.

2. Indicazioni

Il chiavistello a scatto è indicato per protesi rimovibili ed implantari (protesi ad estremità libera, protesi intercalate, corone telescopiche e coniche, sovrastrutture su barre implantari), che vengono ancorate stabilmente alla dentatura residua. In base alla scelta della canula, è possibile sia l'incollaggio che la sovrafusione.

3. Controindicazioni

Per un utilizzo corretto del chiavistello a scatto con sistema Easy-Snap è importante che vi sia un ottimo accoppiamento passivo tra la sovrastruttura e la mesiostruttura. In caso di sospetto di intolleranza a questo prodotto, deve essere utilizzato solo previo controllo allergologico e successiva attestazione dell'assenza di eventuali allergie.

4. Avvertenze per la conservazione e la durata

Non si devono osservare particolari indicazioni di conservazione. Se il prodotto è conservato nella confezione originale la durata è illimitata.

5. Avvertenze precauzionali

Attenzione:
Non estrarre il chiavistello dalla canula. Tale estrazione può causare danni alla parte ritentiva della matrice in plastica, compromettendo in questo modo la tenuta del chiavistello.
Se il chiavistello viene estratto dalla canula, deve essere sostituito con un nuovo chiavistello (REF nr. 440 0065 9).

5.1 Due differenti versioni

Il chiavistello a scatto è disponibile in due versioni: chiavistello a scatto A (sovrafusione) e chiavistello a scatto E (incollaggio nello scheletrato, assemblaggio nella resina).
Entrambe le versioni si differenziano solamente dalla struttura della superficie e dai diversi metalli che compongono la canula del chiavistello.
Chiavistello a scatto A
La canula del chiavistello a scatto A è composta da una lega per sovrafusione in oro-platino-iridio. Il punto di fusione è di 1800° C e consente una fusione di leghe nobili, seminobili, cromo-cobalto, escluso il titanio.
Chiavistello a scatto E
La canula del chiavistello a scatto E è in titanio, è anodizzata in colore rosso, ed è indicata per l'incollaggio nello scheletrato o per la polimerizzazione nelle protesi in resina.

5.2 Possibilità d'inserimento

Il chiavistello a scatto può essere montato in base alle necessità del paziente sia lingualmente che vestibolarmente e può essere facilmente aperto con un'unghia. Per facilitare l'apertura di un chiavistello a scatto inserito lingualmente, si può creare un passaggio dalla parte vestibolare, tale che il chiavistello può essere aperto dalla parte vestibolare con un oggetto sottile (p.es. con una graffetta da ufficio aperta) e lingualmente con un'unghia. Per evitare di forare il perno del chiavistello, è necessario che, sull'oggetto utilizzato, venga inserito uno stop in modo tale che, dopo l'apertura del perno del chiavistello, non penetri ulteriormente.

6. Lavorazione

6.1 Modellazione delle corone e patrice

Le istruzioni relative alla creazione delle patrici riguardano tutte le possibilità d'impiego del chiavistello a scatto. Eseguire la modellazione in cera delle corone come di consueto. Sulla corona del dente pilastro deve essere effettuato, lingualmente o palatinamente, un fresaggio integrato con una spalla cervicale od occlusale ed un interlock mesiale o delle coulisse contrapposte. Come patrice per il chiavistello a scatto è indicata una barra o una barretta lamellare in cera (barre in cera REF 430 0265 0). Può essere anche utilizzata una patrice realizzata individualmente. Essa però deve avere nella zona, dove deve essere successivamente posizionato il chiavistello, una superficie piana corrispondente al diametro della canula del chiavistello (mm. 2,8). Fondere la corona con le patrici del chiavistello e rifinire.

6.2 Perforazione della patrice

Con la fresa in carburo di tungsteno (REF 330 0066 0) creare sulla zona, nella quale successivamente deve essere posizionato il chiavistello, una piccola bulinatura e con la fresa Diatit Multidrill da mm. 1,5 di diametro (REF 330 0073 0) creare una perforazione nella patrice con un angolo dell'asse d'inserzione di 90°.

7. Chiavistello a scatto E

7.1 Assemblaggio nella resina

7.1.1 Preparazione alla duplicazione

Chiudere la bulinatura nella patrice con della cera da modellazione e con la patrice a barra rifilare in piano. Con la microfresa Rapidy da mm. 2,1 di diametro (REF H001 NH 21) o con una fresa a pallina della stessa grandezza, creare una concavità nella cera. Ruotare con le dita la microfresa Rapidy o la fresa a rosa fino al contatto con il bordo in metallo della bulinatura. Eseguire questa operazione su entrambi i lati della patrice. Le piccole concavità segnano la bulinatura nella patrice. Scaricare il modello e duplicare.

7.1.2 Modello in rivestimento

Sul modello in rivestimento sono chiaramente visibili le piccole concavità nella patrice preformata.
Queste concavità sono molto importanti per le lavorazioni successive.

7.1.3 Morsetto da modellazione

Fissare il morsetto da modellazione sulla patrice, in modo tale che i perni cilindrici s'incastrino nelle piccole concavità della patrice a barra e vengano bloccati con una leggera tensione. Rivestire la patrice con uno strato sottile (mm. 0,4 – 0,5) di cera da modellazione. Integrare i perni cilindrici del morsetto alla modellazione. Togliere il morsetto e rifinire la modellazione dello scheletrato.
Attenzione: Non eliminare le aperture, che si sono formate con il morsetto da modellazione.
Queste aperture nella modellazione dello scheletrato si trovano sulla stessa asse creata con la perforazione ai lati della patrice.

7.1.4 Scheletrato

Fondere lo scheletrato e rifinirlo. Rettificare le concavità per il chiavistello a scatto E con la fresa Multidrill da mm. 1,5 di diametro (REF 330 0073 0).

7.1.5 Assemblaggio – Chiavistello a scatto

Assemblare sul modello la parte primaria e quella secondaria. Posizionare il chiavistello a scatto E nella concavità fino all'arresto e fissare con della resina autopolimerizzabile a freddo allo scheletrato. Procedere con il montaggio in cera del dente e con la zeppatura della protesi. Per aprire il chiavistello dalla parte della calotta del perno, realizzare nella protesi in resina una piccola incavatura. Questa permette l'apertura del chiavistello a scatto con un'unghia.

7.2 Incollaggio nello scheletrato

7.2.1 Duplicazione (vedi paragrafi 7.1.1 e 7.1.2)

7.2.2 Modellazione dello scheletrato

Posizionare innanzitutto i preformati per la modellazione dello scheletrato, nell'inferiore la barra sublinguale e nel superiore la placca palatale. Collocare il mantenitore di spazio in ceramica con l'apposito morsetto nella concavità creata sulla patrice. Fissare con la cera e integrare alla modellazione sia il mantenitore di spazio in ceramica che i perni cilindrici del morsetto. Rimuovere il morsetto e completare la modellazione. Integrare nella modellazione il mantenitore di spazio in ceramica E fino al suo diametro più grande.

7.2.3 Fusione e rifinitura dello scheletrato

Fondere lo scheletrato e sabbiare il mantenitore di spazio in ceramica con biossido di alluminio da 110 µ e 4 bar di pressione.
Dopo la rifinitura e la lucidatura ricontrollare l'apertura sulla parte vestibolare con la fresa Diatit-Multidrill (REF 330 0073 0) da mm. 1,5 di diametro. Assemblare la parte primaria e secondaria sul modello e provare il chiavistello a scatto E. Se il chiavistello s'innesta facilmente e la calotta del chiavistello si adatta in modo preciso allo scheletrato, si deve realizzare dalla parte della calotta nello scheletrato un'incavatura. Questa consente l'apertura del chiavistello con l'unghia. Incollare il chiavistello a scatto E. Per l'incollaggio del chiavistello vedere al paragrafo 8 "Incollaggio del chiavistello a scatto E".

7.3 Modellazione diretta delle controparti

Se la modellazione viene eseguita direttamente sul modello, utilizzare il perno di modellazione E.

7.3.1 Modellazione delle corone e patrice (vedi paragrafo 6.1 e 6.2)

7.3.2 Perno di modellazione E

Posizionare il perno di modellazione E nella concavità della patrice fino all'arresto ed integrarlo nella modellazione in cera o resina fino al diametro più grande.
Terminata la modellazione allentare il perno di modellazione E con una pinza, esercitando una leggera rotazione e rimuoverlo. Estrarre la modellazione, rivestire e fondere.

7.3.3 Fusione della controparte e rifinitura

Rimuovere la massa di rivestimento dalla zona prevista per il chiavistello a scatto E e sabbiare con 50 µ di corindone e con al massimo 4 bar di pressione.
Dopo la rifinitura e la lucidatura ricontrollare l'apertura sulla parte vestibolare con la fresa Diatit-Multidrill (REF 330 0073 0) da mm. 1,5 di diametro. Assemblare la parte primaria e secondaria sul modello e provare il chiavistello a scatto E. Se il chiavistello s'innesta facilmente e la calotta del chiavistello si adatta in modo preciso alla controparte, si deve realizzare dalla parte della calotta un'incavatura. Questa consente l'apertura del chiavistello con l'unghia. Incollare il chiavistello a scatto E.
Per l'incollaggio del chiavistello vedere al paragrafo 8 "Incollaggio del chiavistello a scatto E".

8. Incollaggio del chiavistello a scatto E

Prima della fase d'incollaggio, le parti che non devono essere incollate, vanno rivestite con l'isolante FGP (REF 540 0102 7).

8.1 Parti da rivestire con isolante FGP:

- La bulinatura nella patrice e circolarmente per ca. 2 – 3 mm.
- Le parti secondarie – dove vi è contatto con la calotta del perno del chiavistello
- Chiavistello a scatto E – il perno del chiavistello fino alla canula per l'incollaggio
- Calotta del perno del chiavistello – dove vi è contatto con la parte secondaria.

9. Chiavistello a scatto A

9.1 Sovrafusione su controparti in leghe nobili e seminobili, cromo–cobalto, escluso il titanio

Estrarre la modellazione secondaria per il rivestimento del modello.

9.2 Modellazione delle corone e patrice (vedi paragrafo 6.1 e 6.2)

9.3 Perno di modellazione A

Posizionare la canula da sovrafusione sul perno di modellazione A ed inserire entrambi nel foro eseguito sulla patrice. Integrare nella modellazione la canula del chiavistello e il perno di modellazione A con cera o resina da modellazione fino al diametro più grande del perno. Terminata la modellazione, allentare con una pinza, esercitando una leggera rotazione, il perno di modellazione A e rimuoverlo. La canula rimarrà nella modellazione.

9.4 Fusione della controparte e rifinitura

Sabbiare la massa di rivestimento dalla canula del chiavistello con una sabbiatrice e con biossido di alluminio da 50 µ ad un massimo di 4 bar di pressione. Dopo la rifinitura e la lucidatura ricontrollare le aperture dalla parte vestibolare con la fresa Diatit Multidrill da 1,5 mm. di diametro (REF 330 0073 0). Dalla parte della calotta nella parte secondaria si deve realizzare un'incavatura. Questa consente l'apertura del chiavistello con un'unghia. Introdurre il chiavistello a scatto A.

10. Dati tecnici

Dimensioni:	Sistema chiavistello a scatto montato:	Lunghezza totale:	6,4 mm
		Lunghezza del montaggio:	4,2 mm
		Ø calotta del perno:	3,5 mm
		Ø asse:	1,5 mm
		Ø canula:	2,8 mm
Materiali:	Asse del chiavistello:	Titanio grado 5	
	Canula:	Lega Pt-Ir / Titanio	
	Matrice in resina:	POM	

11. Simboli utilizzati

LOT Numero di lotto

Leggere attentamente le istruzioni d'uso

12. Ulteriori avvertenze

Questi istruzioni d'uso si basano sullo stato attuale della tecnica e su nostre esperienze. Il prodotto deve essere utilizzato solo in base alle indicazioni descritte al punto 2. L'utente è personalmente responsabile dell'utilizzo del prodotto. Il produttore non si assume responsabilità per risultati non conformi, poiché non ha alcuna influenza sulle lavorazioni successive. Nel caso in cui, tuttavia, fosse richiesto un risarcimento dei danni, questo sarà commisurato esclusivamente al valore commerciale dei nostri prodotti.

Folleto de instrucciones

Sistema pasador Easy-Snap

E
CE
0483

Rogamos lean antes de usar el producto la información sobre este.
Por posible daño, que se haya podido producido por no haber leído la hoja de instrucciones, desestimado por parte del fabricante de cualquier posible culpabilidad.

1. Descripción de producto

El sistema de pasador Easy-Snap es un sistema de anclaje para protesis removible. Las diferentes variantes de procedimiento de creación (polimerización, adhesión, colado) cubren todos los campos
Para una correcta función del pasador Easy Snap se debería realizar un control cada medio año por el odontólogo. Como más tarde cada 2 años se deberá intercambiar el eje pasante y el anillo de fricción. Así se podrá garantizar un correcto funcionamiento del trabajo.

2. Indicación

El sistema de pasador Easy-Snap se puede utilizar en combinación con cualquier sistema de prótesis removible (extremo libre, muco soportada, coronas telescópicas y cónicas ó prótesis soportadas con implantes), que se fije con el resto de los dientes existentes o colado.

3. Contraindicación

Sobre el pasador no se deberá sobrecargar con una carga masticatoria. Por ello deberá estar bien asentar la parte secundaria sobre la contrucción primaria. Si hubiese alguna sospecha de incompatibilidad solo se podrá utilizar siempre y cuando se haya realizado una aclaración por parte del alergólogo y se haya demostrado ninguna alergia

4. Consejos de almacenamiento y durabilidad

No hay que tener en cuenta ninguna condición de almacenamiento especial. La durabilidad es ilimitada en envase original.

5. Anotación

A tener en cuenta:
No retirar el pasador de la vaina. Al sacar el pasador de la vaina se puede estropear el sistema de retención (anilla de plástico) de la hembra del pasador, por lo que no se puede garantizar la fijación del pasador.
Si se ha sacado el pasador de la vaina se tiene que sustituir por otro pasador Easy-Snap nuevo
(REF 440 0N65 9).

5.1 Presentación

El sistema de pasador Easy-Snap se puede obtener en dos versiones: Pasador Easy-Snap A (sobrecolable) y pasador Easy-Snap E (polimerizable, adhesión).
Ambas versiones se diferencian por los diferentes metales de la vaina. La vaina del pasador Easy-Snap A es roja anodisiert y se diferencia de la vaina del pasador Easy-Snap E.
Pasador Easy-Snap A
La vaina del pasador consta de una aleación sobrecolable de Pt-Ir. El punto de fusión es de 1800° C y permite un sobrecolado con aleaciones de metales nobles, así como no nobles, menos titanio.
Pasador Easy-Snap E
La vaina del pasador consta de Titanio, es rojo anodizado y esta indicado para pegar en un esquelético o polimerizar en la protesis de resina.

5.2 Posibilidades

El pasador Snap se puede montar tanto por lingual ó palatino como por vestibular, según lo desee el paciente y se según se haya montado se podrá abrir con la uña. Una vez montado el pasador Easy Snap se podrá realizar desde vestibular un acceso para poder abrirlo con un instrumento fino desde vestibular (por ejemplo con un clip) y desde lingual ó palatino abrir con la uña.
Para evitar traspasar y sacar, se deberá creaer un tope para evitar preforar y evitar que el eje pasante se salga del sitio.

6. Manipulación

6.1 Modelado de la corona y macho

El modo de crearse el macho servirá para cualquier modelo de sistema pasador Easy-Snap. Modelar la corona como siempre. Se deberá realizar en la corona pilar por lingual ó palatino un contorno fresado con escalón cervical y un Interlock por mesial. Como macho del pasador Easy-Snap se puede utilizar un trozo de barra (barras de cera REF 430 0265 0). También se puede utilizar un macho preformado. Este deberá corresponder al grosor de la vaina (2,8 mm) y tener una parte plana y posicionado donde más tarde ira el pasador. Colar la corona con el macho del pasador y repasar.

6.2 Perforación en el macho

Con la fresa HM de puntear (REF 330 0066 0) puntear la zona donde luego irá situado el pasador y realizar un a pequeña hendidura y con la fresa Diatit Multidrill de 1,5 mm (REF 330 0073 0) perforar el macho con un ángulo de 90° C en posición de entrada.

7. Pasador Easy–Snap E

7.1 Montaje en resina

7.1.1 Preparación para duplicar

Tapar el agujero realizado en la barra con cera y alisar la superficie. Con la fresa Rapidy 2,1 mm de diámetro (REF H001 NH 21) ó con una fresa de bola del mismo diámetro realizar una pequeña hendidura. Solo rotar la fresa con la mano hasta que tenga contacto con el metal. Realizar este proceso en ambos lados. Estas dos pequeñas hendiduras marcan la posición de los agujeros de los machos. Preparar el modelo para duplicar.

7.1.2 Modelo de revestimiento

Se podrá ver perfectamente las pequeñas hendiduras en el modelo del revestimiento. Estas hendiduras son muy importantes para los siguientes procesos de trabajo.

7.1.3 Calibrador de cera

Posicionar el calibrador de cera, con el pivote cilíndrico en las pequeñas hendiduras del macho y fijarlo. Tapar el macho con espesor de cera de 0,4 - 0,5 mm. El pivote cilíndrico del calibre de cera se incorporará en el modelado. Retirar el calibre de cera y terminar el modelado del esquelético.
A tener en cuenta: la posible apertura al retirar el calibre de cera no se deberá tocar. Esta hendidura estará posicionado de tal manera que tenga la dirección de la perforación hacia la parte del macho.

7.1.4 Esquelético

Colar el esquelético y repasar. La apertura creada en el Pasador Snap E retocar con la fresa Diatit Multidrill de 1,5 mm (REF 330 0073 0).

7.1.5 Colocación del pasador

Posicionar la parte secundaria sobre la primaria y colocar el pasador Easy-Snap E hasta que toque en la hendidura de completo y fijarlo con resina autopolimerizable al esquelético. A continuación se realizará el montaje de los dientes y la terminación de la prótesis. Para poder abrir el pasador, realizar en la resina una hendidura en la cabeza del pasador. Esta hendidura facilita la apertura del pasador con la uña.

7.2 Montaje en el esquelético

7.2.1 Duplicado (ver punto 7.1.1 y 7.1.2)

7.2.2 Modelado del esquelético

Colocar tanto en la parte inferior la barra lingual como superior una banda transversal. El mantenedor de cerámica. E se colocará con el calibre de cera en la hendidura del macho y se fijará con cera. Incorporar el pivote cilíndrico del calibre de cera que esta en la parte contraria en el modelado. Retirar el calibre de cera de la estructura modelada. Modelar hasta la parte más ancha del mantenedor de cerámica E.

7.2.3 Colado del esquelético y repasado

Colar el esquelético y retirar el mantenedor de cerámica E apenándolo con máx. 110 µ a 4 bares de presión.
Una vez se ha repasado y pulido, se abrirá la apertura por bucal con la fresa Diatit Multidrill 1,5 mm (REF 330 0073 0).
Colocar la parte secundaria sobre la primaria y comprobar que encaja el pasador Easy Snap E Si entrase sin problemas en el orificio y el pasador entrase correctamente se deberá realizar una pequeña hendidura a la altura de la cabeza del pasador para poder abrir y cerrar con la uña. Pegar el pasador Easy Snap E.
Realizar la adhesión como se describe en el apartado 8 „Adhesión del Pasador Easy-Snap E„.

7.3 Modelado levantando la estructura

Si se va ha levantar la parte modelada del modelo se deberá utilizar el lápiz del pasador E

7.3.1 Modelado de coronas y macho (ver punto 6.1 y 6.2)

7.3.2 Lápiz de modelar E

Introducir el lápiz de modelar E hasta que toque la estructura metálica y fijarlo con cera ó resina de modelar e integrarlo hasta la zona más amplia del lápiz de modelar E en el modelado.
Una vez se ha terminado el modelado, retirar con un alicate el lápiz de modelar E girando levemente y estirando del el. Levantar lo modelado y colarlo.

7.3.3 Colado del esquelético y repasado

Para retirar el revestimiento del agujero realizado para el pasador Easy-Snap E en el esquelético se realizará arenando con corindón 50 µ a máx. 4 bar depresión.
Una vez se ha repasado y pulido, se abrirá la apertura por bucal con la fresa Diatit Multidrill 1,5 mm (REF 330 0073 0). Colocar la parte secundaria sobre la primaria y comprobar que encaja el pasador Easy-Snap E. Si entrase sin problemas en el orificio y el pasador entrase correctamente se deberá realizar una pequeña hendidura a la altura de la cabeza del pasador para poder abrir y cerrar con la uña. Pegar el pasador Easy-Snap E.
Para ver como se debe pegar ver punto 8 „Adhesión del Pasador Easy-Snap E„.

8. adhesión del Pasador Easy–Snap E

Las partes que no se deben pegar entre si, aislarlas antes de ello con el separador FGP (REF 540 0102 7).

8.1 Partes a proteger con el separador FGP:

- El agujero en el macho y 2 - 3 mm alrededor del mismo.
- Parte secundaria – la zona donde este en contacto con la anilla
- Pasador Snap E – parte trasera lisa del pivote que sobre sale del pasador
- Cabeza del pasador que este en contacto con la parte secundaria.

9. Pasador Easy–Snap A

9.1 Sobrecolado en aleaciones nobles y no nobles en la parte secundaria, excepto titanio

Sacar del modelo la parte de secundaria para revestir.

9.2 Modelado de coronas y macho (ver punto 6.1 y 6.2)

9.3 Lápiz de modelar A

Colocar sobre el lápiz de modelar A La vaina para sobrecolar y posicionarla en el agujero del macho. Fijar tanto el lápiz de modelar A como la vaina para sobrecolar con cera ó resina de modelar e integrarlo hasta la parte más ancha en el modelado de la estructura. Una vez esta terminado el modelado se retira con ayuda de unos alicates el lápiz de modelar A girando suavemente y estirando de el. La vaina se queda en el modelado.

9.4 Colado y repasado del esquelético

Retirar el revestimiento con corindón 50 µ o mejor perlas de brillo a máx. 4 bar de presión.
Una vez se ha repasado y pulido, se abrirá la apertura por bucal con la fresa Diatit Multidrill 1,5 mm
(REF 330 0073 0). Realizar lateralmente en la parte secundaria una pequeña hendidura para poder abrir y cerrar el pasador con la uña la lenteja del pasador. Colocar con el lápiz de introducción la anilla de muelle de resina en la vaina. A continuación introducir el eje del pasador.

10. Datos técnicos

Medidas:	pasador Easy-Snap montado:	longitud total:	6,4 mm
		Longitud den montaje:	4,2 mm
		Ø Lenteja:	3,5 mm
		Ø Eje:	1,5 mm
		Ø Vaina:	2,8 mm
Materiales:	Eje del pasador:	Acero inoxidable	
	Vaina:	aleación Pt-Ir- / Titanio (rojo anodisiert)	
	Anillo de muelle de resina:	Polieterimida	

La vaina de titanio para el montaje en resina o la variante de pegado se ha tintado en rojo (anodisiert). La vaina de una aleación de Pt-Ir es de color plata.

11. Símbolos utilizados

LOT Descripción de lote

Tener en cuenta hoja de instrucciones

12. Consejos adicionales

La información sobre el producto se acoge a los últimos resultados y experiencias sobre el mismo. El producto solo se podrá utilizar como se describe en el punto2. y sus indicaciones. Por ello aconsejamos antes de su uso leer de nuevo la información sobre el producto. Todos los consejos con respecto a su manipulación se basan en nuestra propia experiencia y solo se podrá ver como información orientativa. Nuestros productos están constantemente a desarrollo. Nos reservamos el derecho de cualquier cambio en su construcción y composición.

bredent
GmbH & Co.KG · Weissenhorner Str. 2 · 89250 Senden · Germany
Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-22 · Fax (+49) 0 73 09 / 8 72-24
www.bredent.com · e-mail info@bredent.com

009339EX-20130123